

**PENERAPAN METODE
ALLOCATE & SEQUENCE HEURISTIC
DI PT. INDOMATSUMOTO PRESS & DIES INDUSTRIES
UNTUK MEMPERBAIKI ALOKASI JOB DAN
MENYEIMBANGKAN BEBAN DARI MESIN**

NAMA : NOVAN ARI UTOMO

NIM : L2H 098 695

PEMBIMBING I : Ir, BAMBANG PURWANGGONO, M.Eng

PEMBIMBING II : ZAENAL FANANI R, ST

ABSTRAK

PT. Indomatsumoto Press & Dies Industries yang berlokasi di Jl. Toyogiri, Tambun-Bekasi ini merupakan perusahaan penanaman modal asing (PMA) yang bergerak dalam bidang usaha stamping parts atau komponen otomotif dan elektronik. Berdiri pada tanggal 2 Agustus 1992.

PT. Indomatsumoto Pres & Dies Industries jika digolongkan dalam strategi respons terhadap permintaan konsumen adalah make-to-order. Sedangkan jika digolongkan dalam strategi desain proses manufaktur adalah job shop.

Karena itu dalam short term scheduling yaitu sequencing sangat penting. Metode sequencing yang tidak benar akan dapat mengakibatkan keterlambatan job. Keterlambatan job juga bisa disebabkan oleh job routing yang tidak benar dimana tidak memperhatikan beban kerja dari mesin.

Penelitian ini akan menitikberatkan untuk mengevaluasi job routing dari perusahaan dan meminimalkan number of late jobs. Untuk itu dalam mengevaluasi job routing dari perusahaan digunakan metode yaitu allocate & sequence heuristic. Sedangkan untuk metode sequencing yang digunakan adalah aturan EDD dengan bantuan software Legin ® dan single-dispatch heuristic.

Hasil dari penelitian ini adalah menghasilkan job routing yang bisa meminimalkan number of late jobs dan memberikan saran kepada perusahaan metode sequencing mana yang harus dipilih.

Kata kunci : job routing, allocate & sequence heuristic, single-dispatch heuristic, aturan EDD, standar deviasi